

Fundamentplan

Es ist empfehlenswert, die Maschine in einem Fundament zu verankern. Die Lage der Befestigungslöcher können Sie aus Abb. 3 ersehen.

Ankerschrauben und Dübel gehören nicht zu unserem Lieferumfang. Dübel: Fa. Liebig, S18.

Zu beachten ist, daß genügend Platz für das Entfernen der Sägespäne gelassen wird (Abb. 2).

Zum Ausrichten der Maschine in Längs- und Querrichtung soll eine Wasserwaage benutzt werden. Die Wasserwaage wird auf die Tischplatte der Bedienungsseite gelegt und das Ausrichten erfolgt durch Unterlegen von Blechen.

Elektroanschluß der Maschine

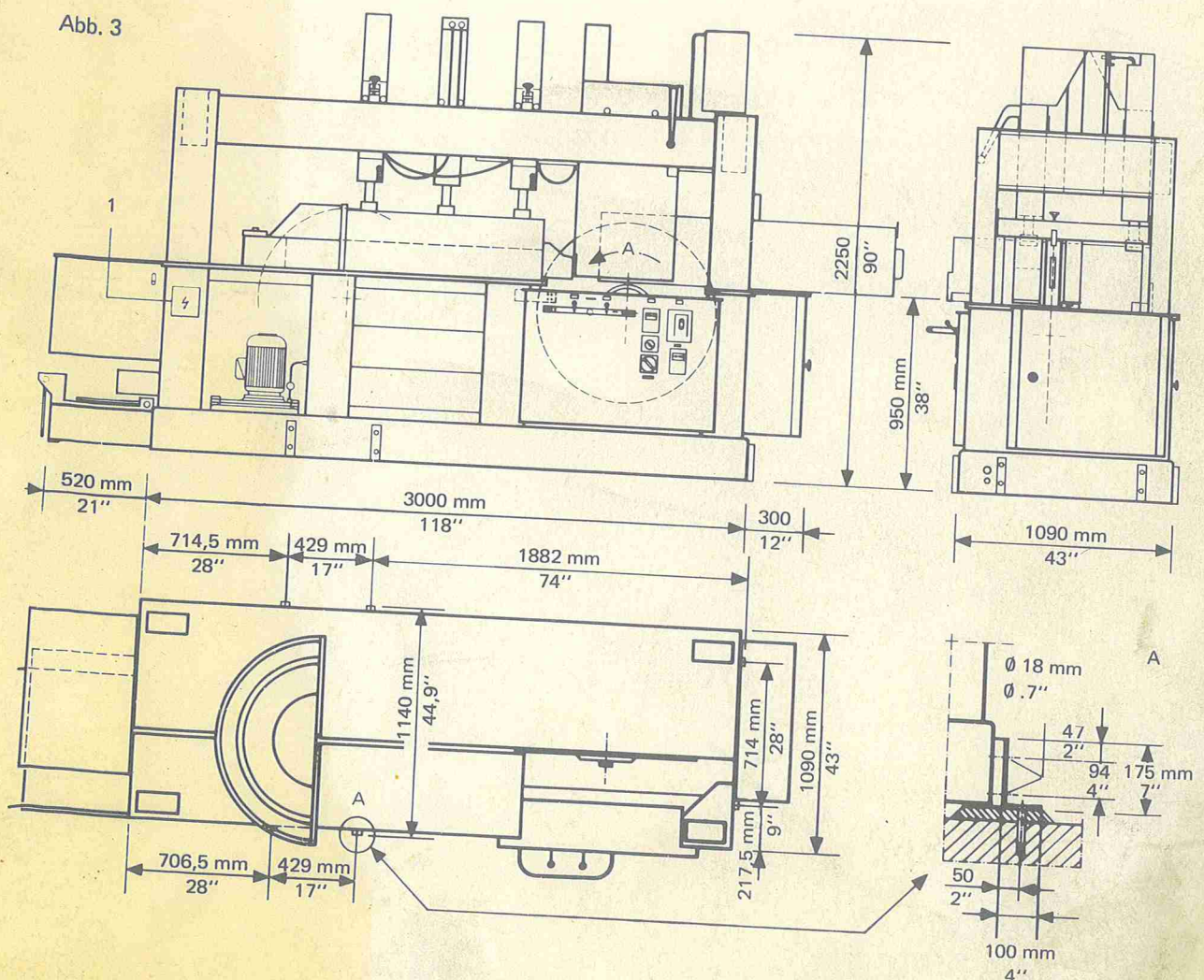
Die elektrische Schaltung ist im Stromlaufplan (Seite 62) dargestellt.

Bei der Standardmaschine wird die Zuleitung an den Klemmen des Anschlußkastens angeschlossen (Abb. 3,1).

Nach dem Anschluß zunächst prüfen, ob die Drehrichtung A des Sägeblattes stimmt (Abb. 3).

Den Gesamt-Anschlußwert entnehmen Sie bitte der beiliegenden Elektro-Stückliste (Seite 64).

Abb. 3



Getriebeführung – Einstellung

Einstellung des Getriebeführungsbettes (Abb. 4).

Das Führungsbett 1, auf dem das Getriebe 2 gleitet, ist mit 4 Gewindebolzen 3 in das Maschinengestell montiert. Die Gewindebolzen sind so gestaltet, daß man das Führungsbett sowohl in der Höhe als auch in der Winkligkeit (α) verstellen kann (Abb. 5). Nach dem Lösen der Kontermutter 4 läßt sich der Gewindebolzen in der Höhe je nach Drehrichtung in die gewünschte Einstellung bringen.

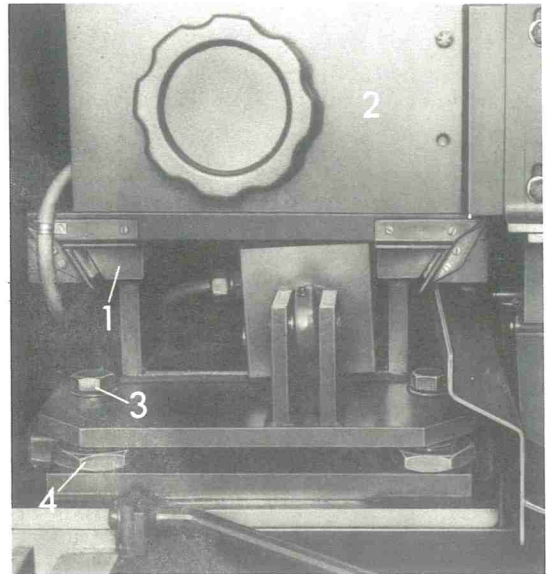


Abb. 4

Höheneinstellung (Abb. 5).

Das mitgelieferte Stahllineal 1 wird über die Tischplatten 2 + 3 gelegt. Zeigt sich ein Lichtspalt zwischen Lineal und Tischplatte 2, so muß das Getriebe durch Verstellen der vier Gewindebolzen nach oben justiert werden. Das Führungsspiel soll 0,05 mm nicht überschreiten und muß an beiden Kopfseiten des Getriebes gleich sein.

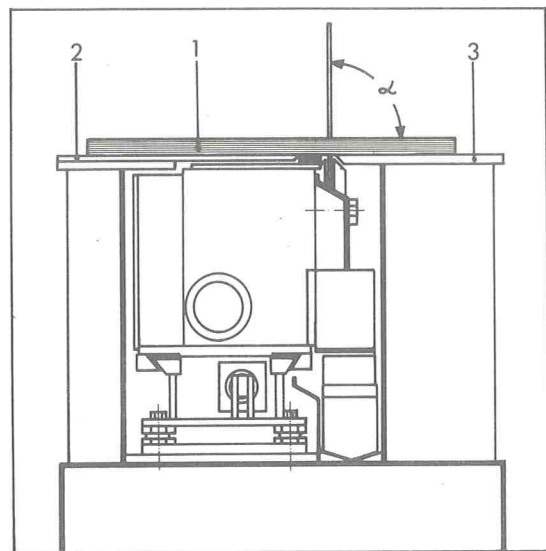


Abb. 5

Getriebeführungseinstellung (Abb. 6).

Bei der Führungsleiste 1 werden 8 Sechskantschrauben 2 um eine viertel Umdrehung gelöst. Sechskantschrauben 3 anziehen. Anschließend Sechskantschrauben 2 festziehen und das Spiel zwischen Führungsleiste und Getriebeführung kontrollieren. Es soll 0,05 mm nicht überschreiten.

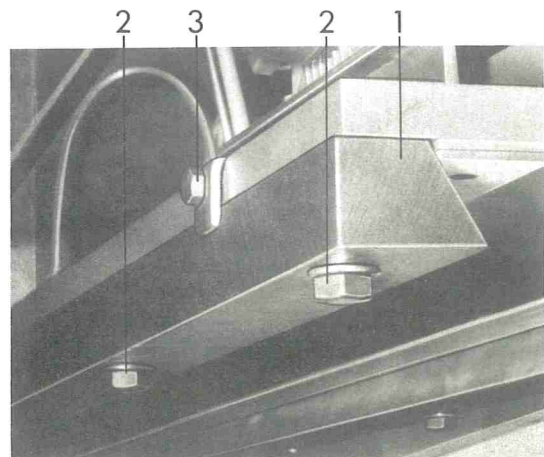


Abb. 6

Schmieranweisung

Wir empfehlen, für das Getriebe sowie für die Hydraulikanlage und die allgemeine Schmierung der Maschine, die in der Schmierstofftabelle Seite 10 aufgeführten Öle bzw. Fette zu verwenden.

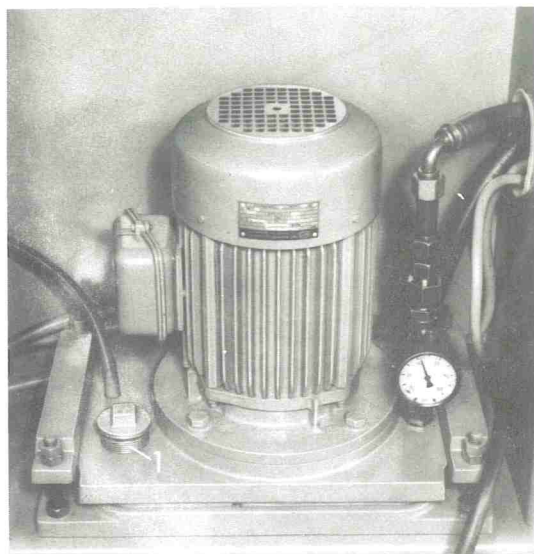


Abb. 7

Hydrauliköl (Abb. 7 + 8)

Nach dem Entfernen der Vierkantverschlußschraube 1 werden ca. 100 Liter Hydrauliköl in den Ölsammelraum eingefüllt (Abb. 7).

Am Schauglas 2 kann der erforderliche Mindestölstand überprüft werden. Das Ablassen des alten Hydrauliköls erfolgt nach dem Entfernen der Vierkantverschlußschraube 3 (Abb. 8).

Der erste Wechsel des Hydrauliköls soll nach ca. 600 Betriebsstunden und alle weiteren Ölwechsel nach je 3000 Betriebsstunden vorgenommen werden.

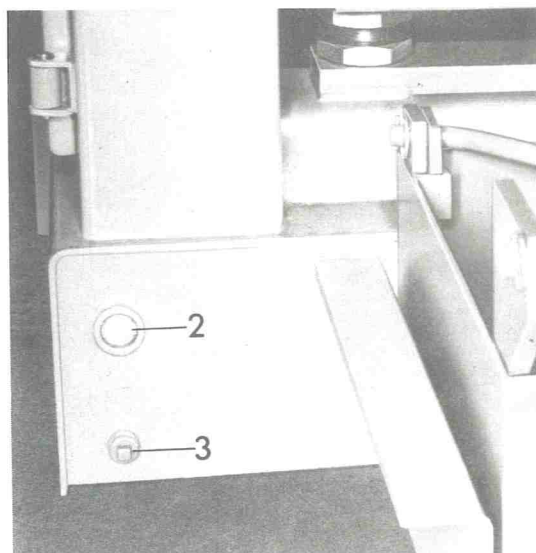


Abb. 8

Getriebeöl (Abb. 9)

Das Getriebeöl sollte zum ersten Male nach 300 und später jeweils nach 1000 Betriebsstunden, spätestens jedoch nach 12 Monaten gewechselt werden.

Zum Wechseln des Getriebeöls muß das alte Öl an der Ölablaßschraube 1 abgelassen werden. Zum Einfüllen von 62 Litern frischen Öles ist der Verschlußdeckel 2 zu entfernen. Mindestölstand kann am Schauglas 3 überprüft werden.

Nach erfolgter Öleinfüllung Verschlußdeckel 2 wieder aufsetzen und festschrauben.

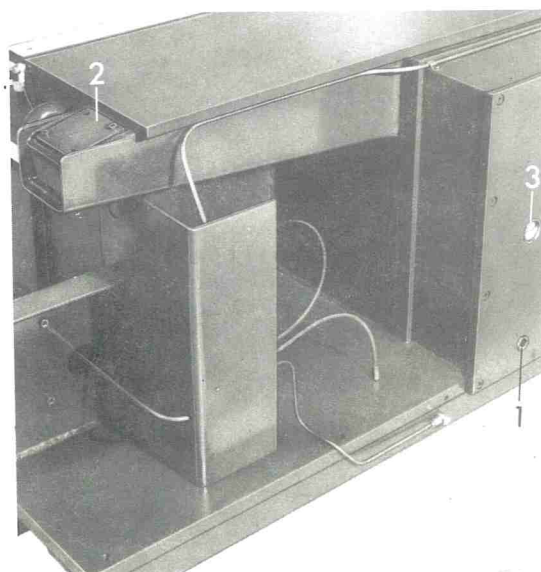


Abb. 9

Zentralschmierung (Abb. 10)

Der Pumpenhebel 1 sollte alle 5 Betriebsstunden durch etwa 4 bis 6 Hube betätigt werden.

Zum Nachfüllen des Schmieröls wird Deckel 2 abgeschraubt. Etwa 3/4 Liter Öl einfüllen. Am Schauglas 3 kann der Mindestölstand überprüft werden.

Durch Betätigen des Pumpenhebels 1 wird das Öl durch Rohrleitungen an die einzelnen Schmierstellen gefördert.

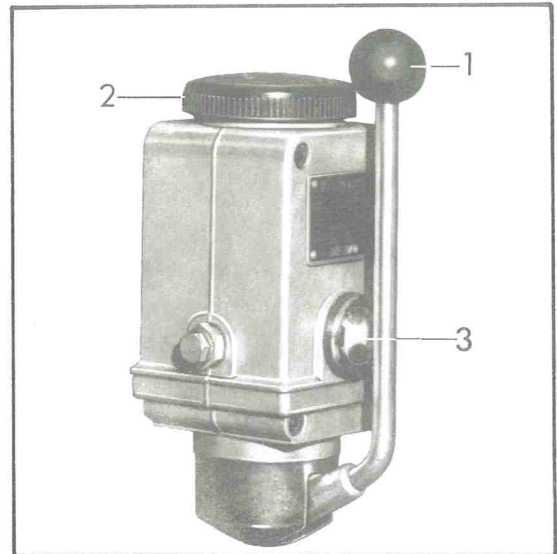


Abb. 10

Motorschmierung

Das Abschmieren des Sägemotors und des Hydraulikmotors alle 300 bis 500 Betriebsstunden, mit den in der Schmierstofftabelle Seite 10 aufgeführten Schmierstoffen ist nur erforderlich, wenn Schmier nipples vorhanden sind.

Andernfalls sind die Motoren wartungsfrei.

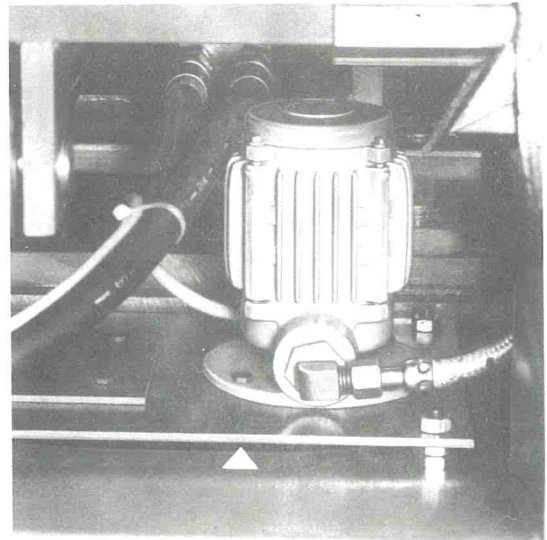


Abb. 11

Kühlmittel (Abb. 11 + 12)

Zum Einfüllen des Kühlmittels werden etwa 100 Liter in den Behälter unterhalb der Kühlmittelpumpe eingegossen (Abb. 11).

Von hier wird es durch den Absperrhahn 1 an das Sägeblatt 2 gefördert (Abb. 12).

Die Kühlmittelpumpe kann am Motorschutzschalter 3 abgeschaltet werden (Abb. 28, Seite 17).

Die täglich nachzufüllende Menge an Kühlmittel richtet sich nach dem Einsatz der Maschine. Bei normalem 8-stündigen Betrieb sind das etwa 20 Liter.

Achtung: Nicht ohne Kühlmittel sägen!

Auf richtiges Mischungsverhältnis achten.
Siehe Hinweise auf Kühlmittelkanister.

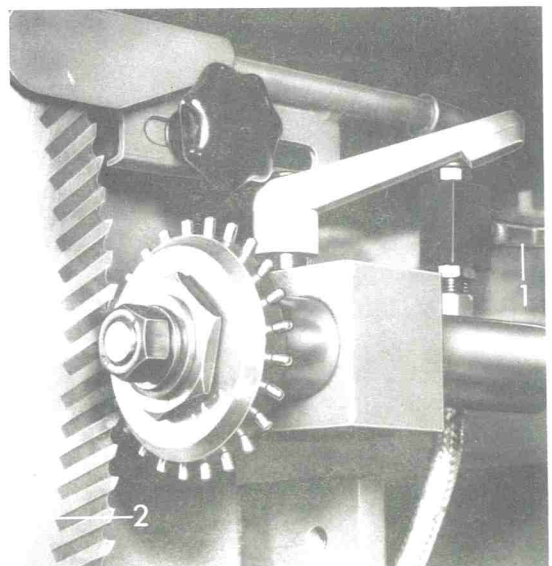


Abb. 12

TRENNJAEGER

Maschinen- u. Saegenfabrik

535 Euskirchen/Rhld.

Telefon (02251) 61001-4 · Telex 08/869164

Empfehlungen für Schmierstoffe, Hydrauliköle und Pneumatiköle
Recommendation for Lubricants, Hydraulic Oils and Pneumatic Oils
Lubrifiants Préconisés – Huiles Hydrauliques et Huiles Pneumatiques

	nach DIN 51502	ARAL	BP	Castrol	ECUBSOL	Esso	Mobil
Getriebeöle Gear Oil Huiles pour Boîtes de Transm.	C-LP 68	ARAL Oel TU 528	BP Energol GR 190 – XP	CASTROL ALPHA SP 150	ECUBSOL Oel 4080 ECUBSOL Oel 1030	SPARTAN EP 100	Mobilgear 629 Mobil D.T.E. 28
Gleitbahnöle Slideway Oil Huiles pour Sieges a Coulisse	CG 36	ARAL Oel BS 36	BP Energol HP 20 – C	CASTROL MAGNA BD	ECUBSOL Oel HAD	FEBIS K 48	Mobil Vactra Oil No. 2
Hydrauliköl Hydraulic Oil Huiles pour Systems Hydrauliques	H-LP 36	ARAL Oel GFX	BP Energol HLP 100 BP Energol SHF 100	CASTROL HYSPIN AWS 68	ECUBSOL Oel HYD	NUTO H 54	Mobil D.T.E. 26 Vac HLP 36
Pneumatiköle Pneumatic Oil Huiles pour Systems Pneumatiques	N-L 16	ARAL Oel GFS	BP Energol HL 65	CASTROL HYSPIN AWS 22	ECUBSOL Oel HDC	MILLCOT K 40	Mobil D.T.E. 24 Vac HLP 16
Schmierfette Grease Graisses	K-2 K	ARAL Fett HL 2	BP Energrease LS 2	CASTROL SPHEEROL AP 2	ECUBSOL Fett LW	BEACON 2	Mobilux 2
Schneidöle Cutting Oil Huiles pour Decoupees		Als Schneidöle für Eisen- und NE-Metalle empfehlen wir nur die von uns vertriebenen Produkte! We only recommend cutting oils for steel and non-ferrous metals sold by us! Nou préconisons uni quement les huiles decoupe en vente chez nous!					
sonstiges others divers							

Schneidöl-Emulsion: Mischung 1:10 bis 1:20 mit Wasser Cutting Oil emulsion: Use one part cutting oil to ten to twenty parts water
Emulsion d'Huile de Decoupe: Melange Huile / Eau 1 part sur parts ou 20 parts

Schnittbereich

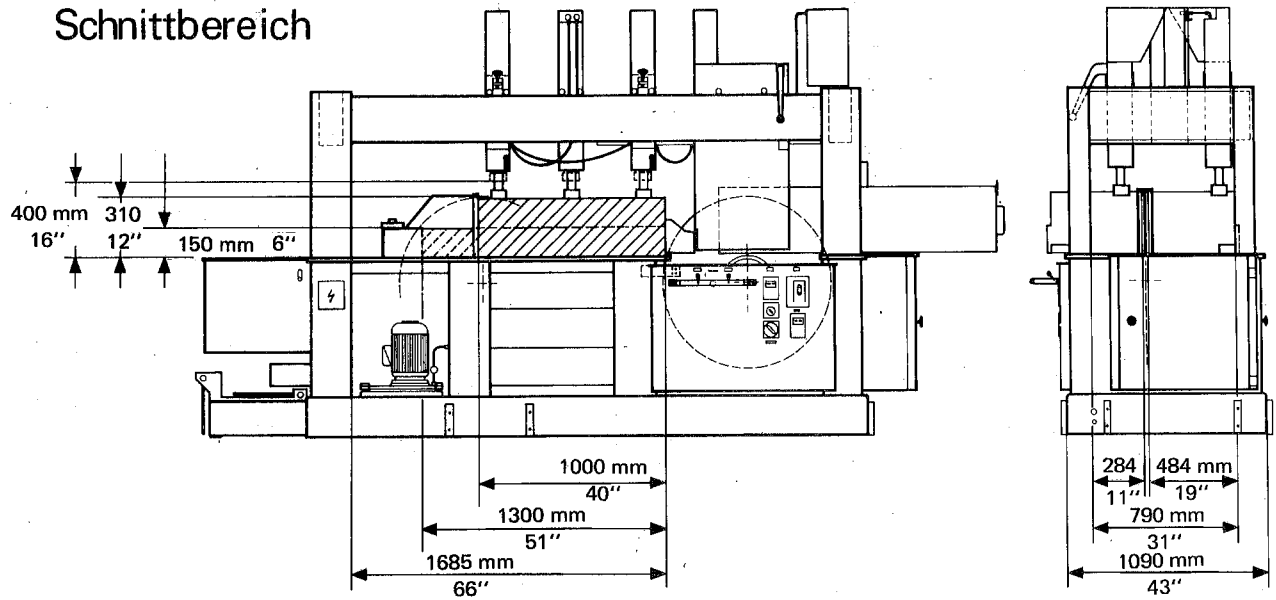


Abb. 13

Schnitthöhe

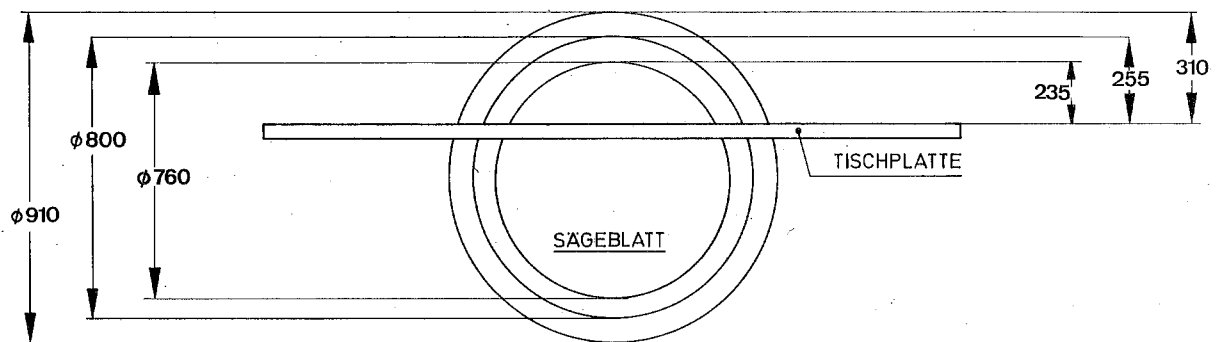
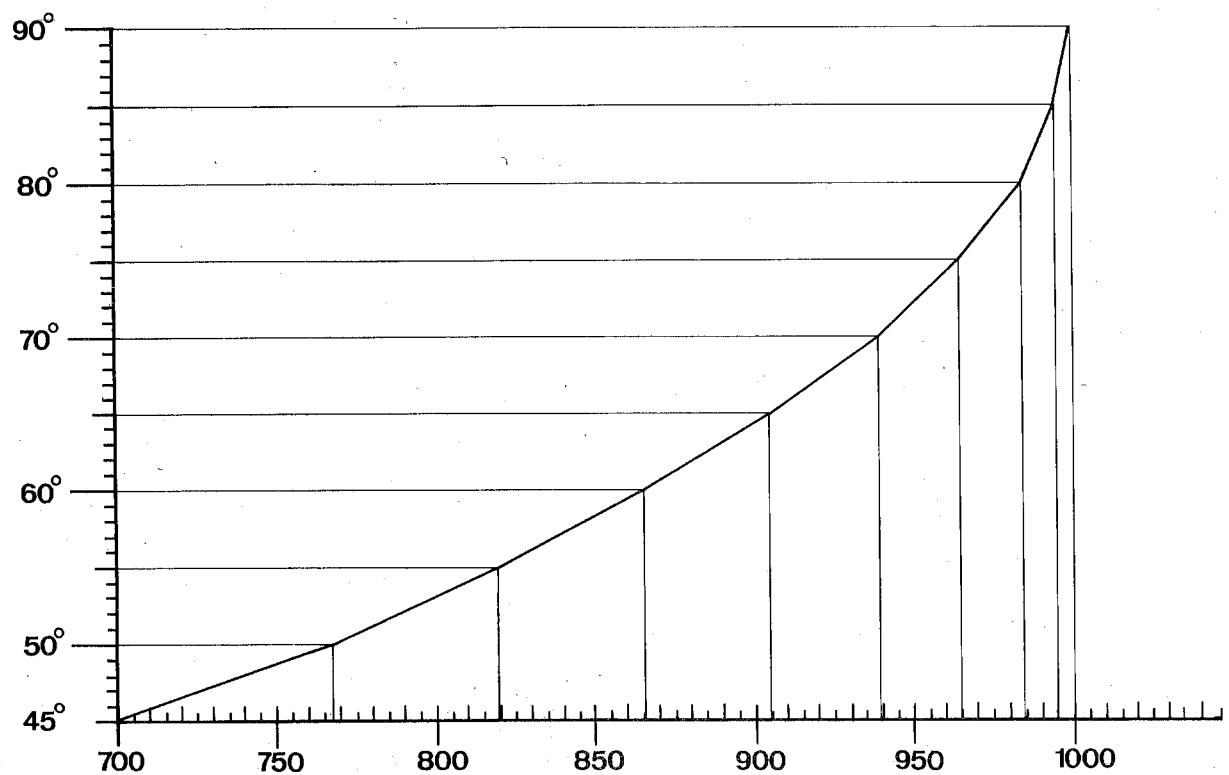


Abb. 14

Schnittlänge in mm bei Sägeblatt $\phi 910$

Abb. 15



Schnittmöglichkeiten

Normalschnitt

Beim Normalschnitt wird eine Schnittlänge von 1000 mm und eine Schnitthöhe von 310 mm erreicht, wenn die Maschine mit einem Sägeblatt von Ø 910 mm ausgerüstet ist (Abb. 13, 14).

Gehrungsschnitt

Die zur Verfügung stehende Schnittlänge richtet sich bei Gehrungsschnitten nach dem Gehrungswinkel. Beispiel: Bei einem Gehrungswinkel von 60° beträgt die Schnittlänge 866 mm (Abb. 15).

1300 mm - Langschnitt

Durch den Hub des Vorschubzylinders ist es möglich, einen Schnittbereich von 1300 x 150 mm zu erreichen. Hierzu werden Gehrungsanschlag und Führungssegment entfernt (Abb. 13).

Bündelschnitt

Beim Bündelschnitt ist besonders darauf zu achten, daß jedes Stück Material gespannt ist, anderenfalls führt es zu Zahnausbrüchen.

Eventuell vorhandene Bündelungsbänder müssen im Bereich des Maschinentisches entfernt werden, weil sonst durch die unregelmäßige Auflage des Materials auf dem Maschinentisch keine genauen Schnitte möglich sind und es außerdem zu Störungen des Sägevorschubes kommen kann.

Sägeblattwahl

Wichtig:

Nur Original PMC 12 Sägeblätter verwenden.

Ø 910/7 Sägeblatt

Unter Berücksichtigung der Zahnteilung (Abb. 18) wird dieses Sägeblatt vorzugsweise für Profile bis zu einer Schnitthöhe von 310 mm verwendet (Abb. 14). Natürlich können Sie mit diesem Sägeblatt auch Vollmaterial zerspanen. Dabei sollte man aber unbedingt darauf achten, daß nur Material mit einer Festigkeit bis zu 600 N/mm² (60 kp/mm²) und einer max. Schnitthöhe von 200 mm gesägt wird. Bei Einzelschnitten können diese 200 mm überschritten werden.

Ø 800/7 Sägeblatt

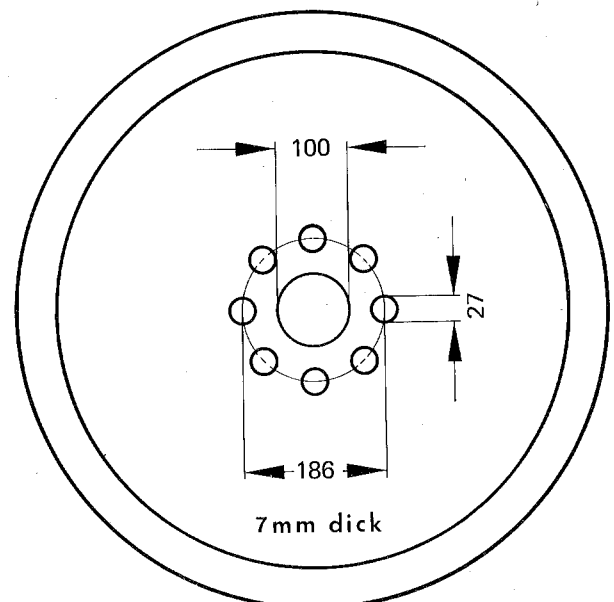
Unter Berücksichtigung der Zahnteilung (Abb. 18) wird dieses Sägeblatt vorzugsweise für Profile bis zu einer Schnitthöhe von 255 mm verwendet (Abb. 14). Vollmaterial sollte mit diesem Sägeblatt nur bis zu einer Schnitthöhe von max. 250 mm und Festigkeiten von über 600 N/mm² (60 kp/mm²) gesägt werden.

Ø 760/7 Sägeblatt

Unter Berücksichtigung der Zahnteilung (Abb. 18) wird dieses Sägeblatt vorzugsweise für Vollmaterial mit extrem hoher Festigkeit und einer Schnitthöhe von max. 230 mm verwendet (Abb. 14).

Sägeblattaufnahme

Abb. 16



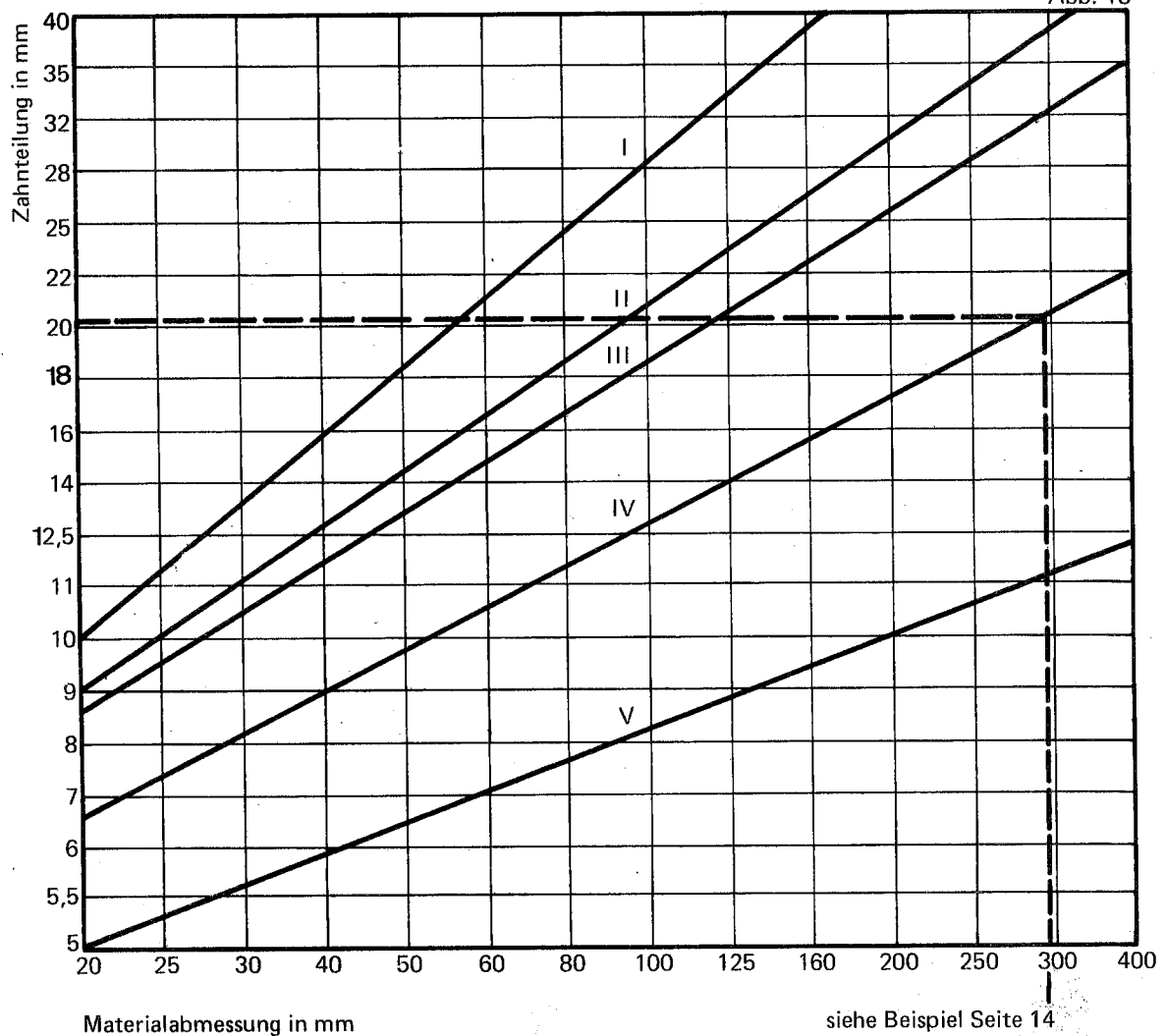
Wahl der Schnittgeschwindigkeiten und Schliffwinkel

zu sägender Werkstoff	Zahn- teilungs- gruppe	Festig- keit Kg/mm ²	Schnitt- geschwindigkeit	Frei- winkel	Span- winkel
Leichtmetalle	I		300 - 600	12	30
Messing	III		200 - 300	10	20
Kupfer	II		100 - 150	10	25
Bronze	III	60	bis - 100	8	20
C 15-ST 34	II	34 - 60	25 - 30	8	22
C 22-ST 42	II	42 - 50	25 - 28	8	22
C 35-ST 50	II	50 - 60	24 - 28	8	20
C 45-ST 60	II	60 - 72	17 - 20	8	20
C 60-ST 70	II	70 - 85	14 - 16	7	18
Chrom-Nickel-Stähle	II	65 - 90	10 - 13	6	15
Werkzeug- und Schnelldrehstähle	III	80 - 90	9 - 10	6	12
Nichtrostende Stähle	III	50 - 70	6 - 8	6	12 - 15
Stahlguß	II	38 - 60	15 - 20	8	20
Grauguß	III	14 - 30	16 - 25	6	12
Profile und dickwandige Rohre	IV	50 - 60	25 - 30	8	20
Rohre und kleine Profile	V	50 - 60	bis - 32	7	18

siehe Beispiel Seite 14

Abb. 17

Wahl der Zahnteilung



Sägeblattwahl

Segmentsägeblätter und Spanräumer

Beispiel: Zu sägen ist ein warmgewalzter I-Träger IPE 800 x 300 nach DIN 1025

1. Schnittgeschwindigkeit nach Tabelle Abb. 17 wählen. Aus der Zahnteilungsgruppe IV lassen sich Profile und dickwandige Rohre entnehmen.

Schnittgeschwindigkeit 25-30 m/min.

Im Schnittwinkel beträgt der Freiwinkel 8° , der Spanwinkel 20° .

Die in der Tabelle angegebenen Werte dürfen bis zu 15 % unter- oder überschritten werden.

2. In der Tabelle "Wahl der Zahnteilung" (Abb. 18) findet man unter IV und der Materialabmessung 300 mm etwa die Zahnteilung 20,0 mm.
3. Aus der Sägeblattwahl von Seite 12 geht hervor, daß das Sägeblatt von $\varnothing 910$ mm vorzugsweise für Profile zu verwenden ist.
4. Die Tabelle "Sägeblattumfangsgeschwindigkeit" (Abb. 20) zeigt unter Sägeblatt- $\varnothing 910$ mm die Wahlschalterstellung 2 = 32 m/min.

Es ist also ein Sägeblatt von $\varnothing 910$ mm mit einer Zahnteilung von 20,0 mm zu verwenden. Der Keilriemen muß auf der Stufe I der Keilriemenscheibe (Abb. 20) liegen und der Wahlschalter auf 2 geschaltet sein.

Das richtige Sägeblatt und der dazu passende Spanräumer lassen sich aus der Tabelle Abb. 19 entnehmen. In unserem Beispiel ist das Sägeblatt $\varnothing 910$ mm mit der Zahnteilung 19,1 und ein Spanräumer nach Zeichnung Nr. 301 842/4 mit 15 Stiften a $\varnothing 6$ mm zu verwenden.

Wichtig:

Vor dem Schnitt ist zu prüfen, daß möglichst 2, jedoch nicht mehr als 6 Zähne gleichzeitig im Eingriff sind.

Sägeblatt

Spanräumer

Abb. 19

Sägeblatt mm $\varnothing$	Zahnteilung mm	Zähne pro Segment	Teil.-Zeich.	Stift $\varnothing$ mm	Anzahl d. Stifte
760	33,2	3	301842/7	12	9
	24,9	4	301842/5	8	11
	19,9	5	301842/4	6	14
	16,6	6	301842/4	6	17
	12,4	8	301842/2	4	22
	9,9	10	301842/1	3	28
800	34,9	3	301842/7	12	8
	26,2	4	301842/5	8	11
	20,9	5	301842/4	6	14
	17,5	6	301842/4	6	16
	13,1	8	301842/3	5	21
	10,5	10	301842/2	4	27
910	31,8	3	301842/7	12	9
	23,8	4	301842/5	8	12
	19,1	5	301842/4	6	15
	15,9	6	301842/4	6	18
	11,9	8	301842/2	4	24
	9,5	10	301842/1	3	29

Bestellungsbeispiel für Spanräumer:

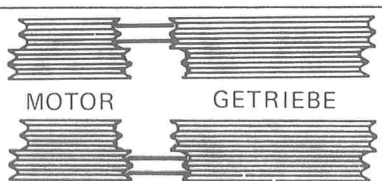
1 Stck. Spanräumer nach Zg.-Nr. 301842/3 – 21 Stifte a $\varnothing 5$ mm.

Bestellungsbeispiel für Sägeblätter:

1 Stck. PMC-12 Sägeblatt $\varnothing 910$,
6 Zähne pro Segment, Schnitt und Freiwinkel $20^\circ / 8^\circ$.

Sägeblattumfangsgeschwindigkeit $V = \text{m/min}$

Abb. 20

Sägeblatt $\varnothing$		760		800		910	
Wahlschalterstellung		1 n=1500	2 n=3000	1 n=1500	2 n=3000	1 n=1500	2 n=3000
 MOTOR GETRIEBE	I.	13	27	14	28	16	32
	II.	18	37	19	38	22	44

Sägeblattwechsel

1. Getriebe in hinterste Stellung fahren.
2. Hauptschalter (Abb. 28,1) auf Stellung 0.
3. Waagerechten Spannungszyylinder gegen den Geh-
rungsanschlag schieben.
4. Bedienungstür öffnen. Das Sägeblatt ist bequem
erreichbar.
5. Hebel 1 wird in Pfeilrichtung A zur Öffnung hin
in horizontale Stellung gedreht. Somit kann der
vordere Stabilisator 2 aufgeklappt werden.
6. Spanräumer 3 wird nach Lösen des Klemmhe-
bels 4 nach hinten geschoben.
7. Sägeblattschraube 5 wird gelöst und der vordere
Sägeblattflansch 6 abgehoben; Sägeblattschrau-
be 5 hat Rechtsgewinde.
8. Sägeblatt 7 von der Sägeblattwelle abziehen und
aus der Maschine heben.
9. Anlageflächen der Sägeblattflansche von jeg-
lichem Schmutz befreien. Erst dann ein neues,
an den Anlageflächen sauberes Sägeblatt so auf-

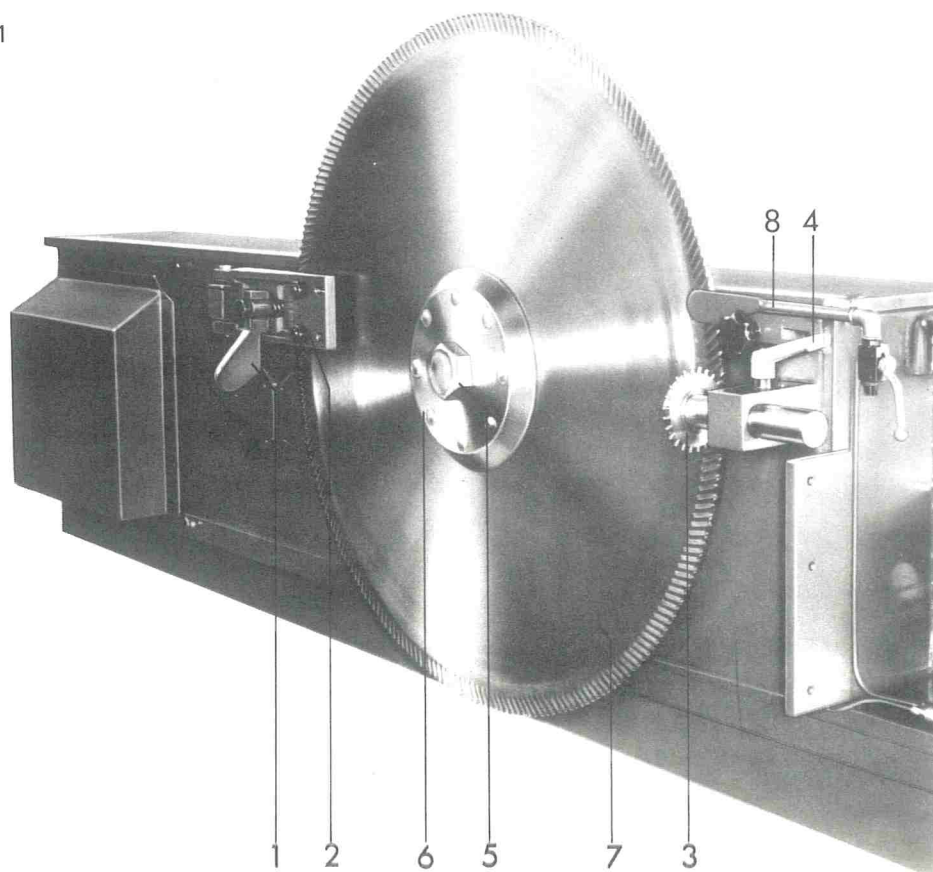
setzen und verdrehen, daß die 8 Mitnehmer-
löcher des hinteren Sägeblattflansches sichtbar
werden. Vorderen Sägeblattflansch 6 mit den 8
Mitnehmerbolzen in die Löcher des Sägeblattes
und des hinteren Sägeblattflansches stecken.

10. Sägeblattschraube 5 erst anziehen, wenn das
Sägeblatt von Hand im Uhrzeigersinn bis zur An-
lage gezogen worden ist. Ansonsten kann es beim
Anschnitten zu einem heftigen Stoß kommen,
der zum Zahnausbruch führt.
11. Vorderen Stabilisator 2 wieder gegen das Säge-
blatt klappen und mit Hebel 1 durch Drehen in
Pfeilrichtung B handfest verriegeln.
12. Spanräumer 3 wieder in die Zahnücken des
Sägeblattes eingreifen lassen und mit Klemmhe-
bel 4 festklemmen.

Achtung: Entsprechenden Spanräumer wählen!

13. Es ist immer darauf zu achten, daß das Kühl-
mittelrohr 8 so nah wie möglich an das Sägeblatt
7 gestellt wird. Dadurch ist gewährleistet, daß
das Kühlmittel den größtmöglichen Bereich des
Sägeblattes ausreichend kühlt.

Abb. 21



Stabilisatoreneinstellung

(Abb. 22 - 27)

Die hinteren Stabilisatorschrauben 3 und 4 lassen sich nach dem Lösen der Kontermuttern 1 und 2 verstellen und werden solange herausgeschraubt, bis sie am Sägeblatt anliegen (Abb. 22).

Anschließend werden die Kontermuttern wieder angezogen. Die Stellung A der Stabilisatorschrauben findet beim Sägeblatt Ø 910 mm Anwendung (Abb. 22)

Die Stellung B der Stabilisatorschrauben findet bei den Sägeblattdurchmessern 760 und 800 mm Anwendung (Abb. 23). Der vordere Stabilisator 5 wird auf das Sägeblatt geklappt. Dabei ist besonders darauf zu achten, daß die Druckflächen der hinteren und vorderen Stabilisatorschrauben sich gegenüberstehen. Dann wird mit Hebel 6 Stabilisator handfest angezogen (Abb. 24).

Mit einem Lineal wird die Parallelität des Sägeblattes überprüft. Zeigt sich auf beiden Seiten des Sägeblattes ein Luftspalt gleicher Größe, so ist es von beiden Stabilisatorbacken „Richtig“ geführt (Abb. 25 + 26).

Ist dies nicht der Fall (Abb. 27), so muß die Stabilisatoreinstellung durch Verstellen der Stabilisatorschrauben korrigiert werden.

Die Überprüfung der Parallelität des Sägeblattes muß nach jedem Sägeblattwechsel vorgenommen werden.

Wichtig:

Bei falscher Einstellung der Stabilisatoren können keine rechtwinkligen Schnitte garantiert werden.

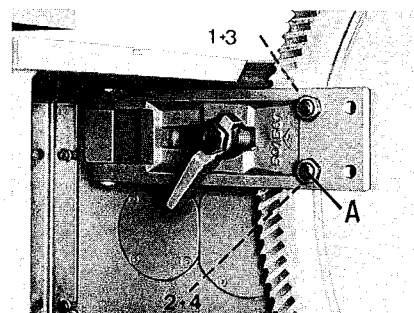


Abb. 22

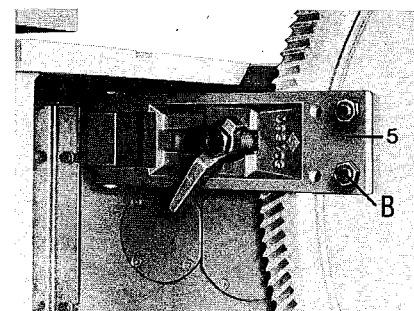


Abb. 23

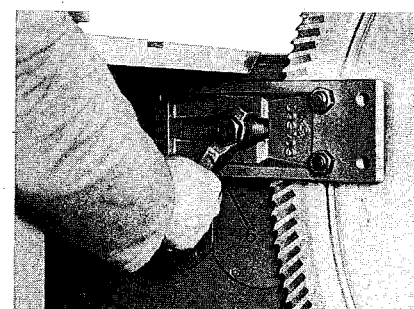


Abb. 24

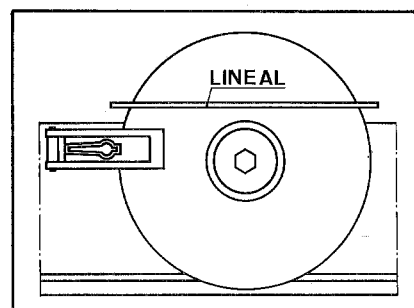


Abb. 25

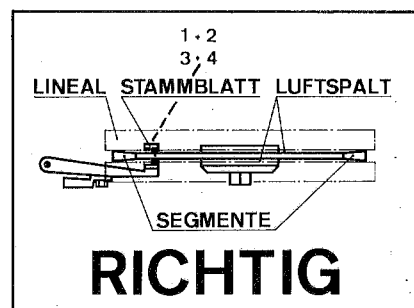


Abb. 26

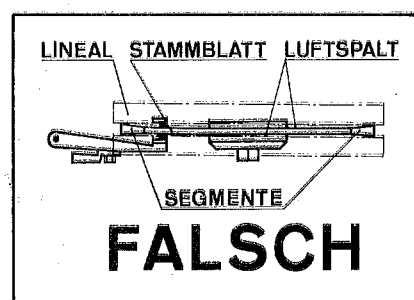


Abb. 27

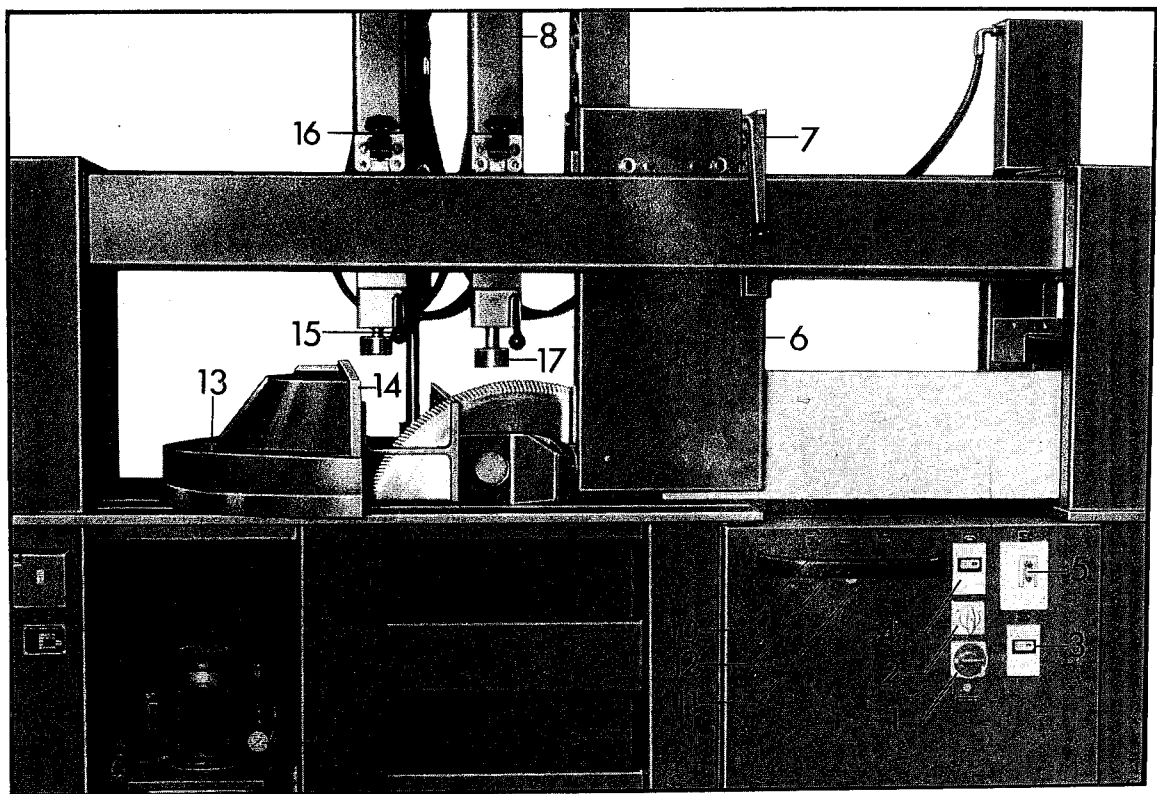


Abb. 28

Inbetriebnahme und Bedienung

Vor der ersten Arbeit ist es erforderlich, sich mit den einzelnen Bedienungselementen und den zu ihrer Betätigung notwendigen Handgriffen eingehend vertraut zu machen, da bei ungenügender Beherrschung dieser Bedienungshandgriffe die Gefahr besteht, daß Ausschuß gefertigt und Schäden an Maschine und Werkzeug verursacht werden.

Die verschiedenen Funktionen der Profil- Gehrungs- und Langschnitt Kaltkreissäge werden von der Bedienungstür aus gesteuert.

Die je nach Materialart benötigte Schnittgeschwindigkeit (Tabelle Abb. 17) wird unter Beachtung des Sägeblattdurchmessers (Tabelle Abb. 20) am Wahlschalter 2 bzw. durch Umlegen der Keilriemen auf die Stufenscheiben (Abb. 29) ausgeführt.

Unter Beachtung des Stufensprungs der Keilriemenscheiben und des Sägeblattdurchmessers lassen sich aus der Tabelle (Abb. 20) die erreichbaren Sägeblattumfangsgeschwindigkeiten entnehmen.

Einrichtarbeiten

Abb. 28

Der waagerechte Spannzylinder 6 wird bei eingefahrenem Spannhub bis auf ca. 10 mm an das Schnittgut herangefahren und mit Klemmhebel 7 festgesetzt. Die drei senkrechten Spannzylinder 8

werden mit den Spannpratzen 17 in oberster Endstellung über das Schnittgut gefahren und mit den Sterngriffen 16 festgeklammert.

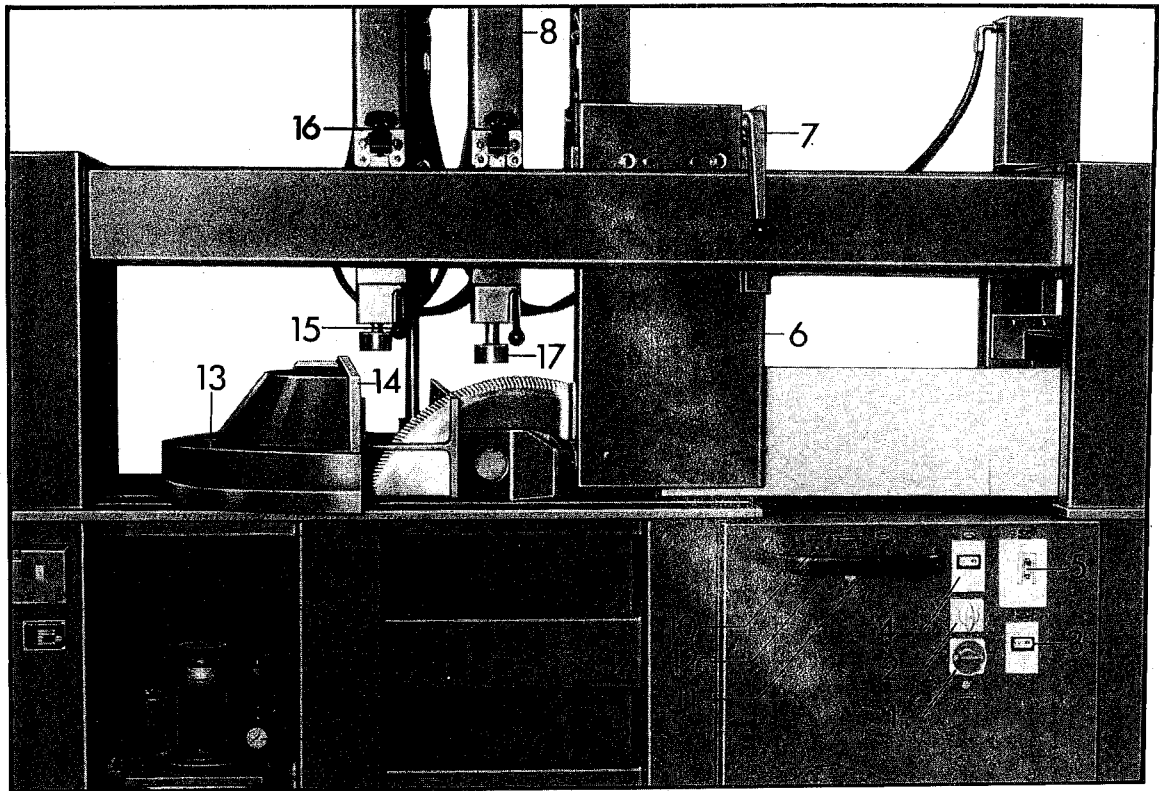


Abb. 28

Bedienung

Abb. 28

Durch Betätigen des Schalters 4 wird die Hydraulikpumpe eingeschaltet und der Betriebsdruck von 45 bar am Manometer 9 kontrolliert.

Die Hebel 15 werden nach oben gestellt und Hebel 11 auf "Spannen" gedrückt. Hierdurch klemmen die Spannpratzen 17 der drei senkrechten Spannzyylinder 8 und der waagerechte Spannzyylinder 6 das jeweilig vorliegende Schnittgut. Nun müssen die Hebel 15 wieder in die untere Stellung gebracht werden.

Schalter 5 dient zum Einschalten des Sägemotors. Am Schalter 3 wird die Kühlmittelpumpe eingeschaltet. Kühlmittel wird jedoch nur gefördert, wenn der Sägemotor eingeschaltet und der Absperrhahn (Abb. 11) geöffnet ist.

Der Vorschubregler 12 wird bis zum Anschlag nach rechts gedreht. Durch Betätigen des Bedienungshebels 10 in Stellung "Vorschub vor" fährt das Sägeblatt in Richtung Gehrungsanschlag 14. Währenddessen stellt man durch Linksdrehen des Vorschubreglers 12 die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit ein. Der Vorschub ist nur möglich, wenn der Bedienungshebel 11 auf Stellung "Spannen" steht.

Nach erfolgtem Schnitt wird das Sägeblatt wieder durch Betätigung des Bedienungshebels 10 in Stellung "Vorschub zurück" in seine Ausgangsstellung gefahren.

Beim Betätigen des Bedienungshebels 11 in Stellung "Lösen" heben sich die Spannpratzen 17 ca. 10 mm

(Sicherheitshub) vom Schnittgut ab und das Material kann für den nächsten Schnitt durchgeschoben werden.

Wird ein Schnittgut mit anderen Abmessungen aufgelegt, so müssen die Spannzyylinder gemäß Einrichtungsvorgang Seite 17 neu eingestellt werden.

Wichtig

Die eingebaute Sicherheitsschaltung erlaubt es nicht, das Sägegetriebe vor- oder zurückzufahren, wenn Bedienungshebel 11 auf Mittelstellung (0-Stellung) steht.

Es besteht jedoch die Möglichkeit, das Sägegetriebe zurückzufahren, wenn Hebel 11 auf Stellung "Lösen" oder "Spannen" steht.

Verstellen des Gehrungsanschlages

Abb. 28

Vor dem Verstellen die Tischplatte im Bereich des Gehrungsanschlages säubern!

Für die korrekte Durchführung von Gehrungsschnitten werden die Sechskantschrauben 13 am Gehrungsanschlag gelöst und der Gehrungsanschlag auf die gewünschte Gradzahl eingestellt.

Die technisch ausgereifte Konstruktion der Maschine ermöglicht beidseitige 45°-Gehrungsschnitte. Nach dem Einstellen des Gehrungsanschlages werden die Sechskantschrauben 13 wieder angezogen.

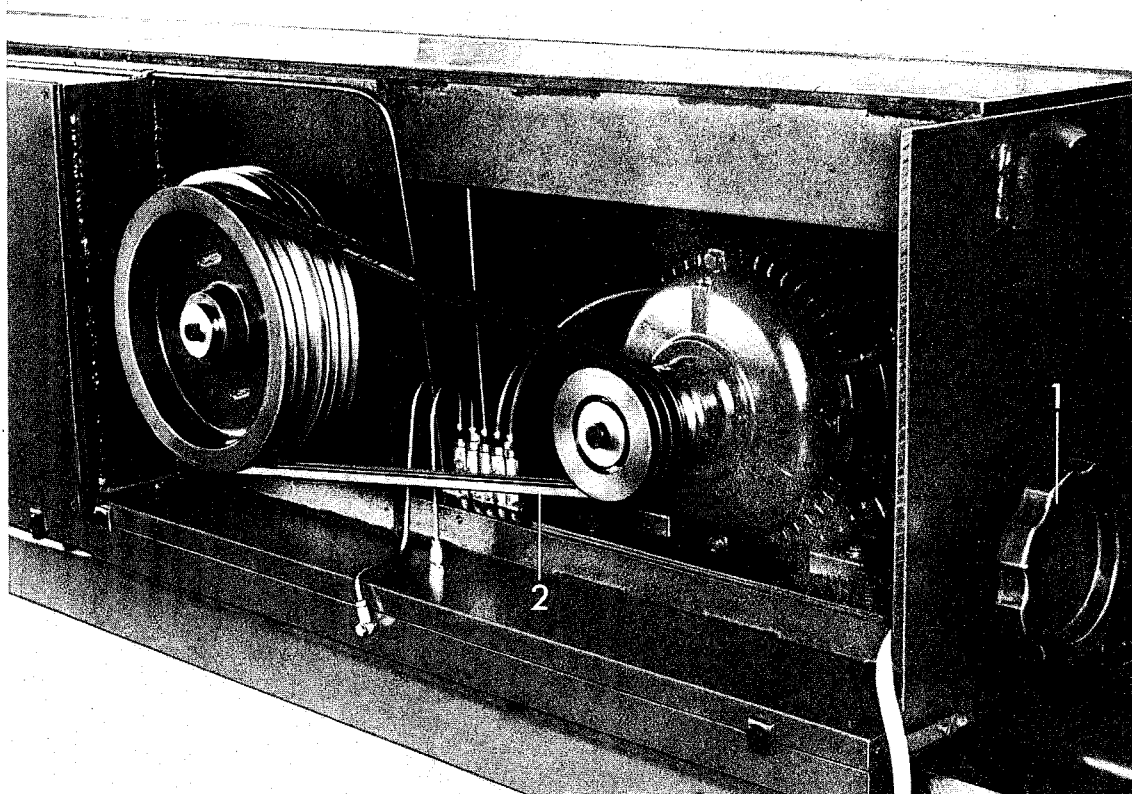


Abb. 29

Keilriemenwechsel

1. Tür vorne (Abb. 2) bis zum Anschlag öffnen.
2. Getriebe in vorderste Stellung fahren.
3. Hauptschalter (Abb. 28,1) auf Stellung '0'.
4. Stellrad (Abb. 29,1) gegen Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
5. Keilriemen (Abb. 29,2) auf erforderliche Stufe legen.
6. Stellrad (Abb. 29,1) im Uhrzeigersinn drehen. Gespannte Keilriemen (Abb. 29,2) sollen sich durch leichten Druck um Keilriemenhöhe durchdrücken lassen.
7. Hauptschalter (Abb. 28,1) auf Stellung '1'.
8. Getriebe in hinterste Stellung fahren.
9. Tür vorne (Abb. 2) schließen.

Keilriemenspannung 14-tägig prüfen !

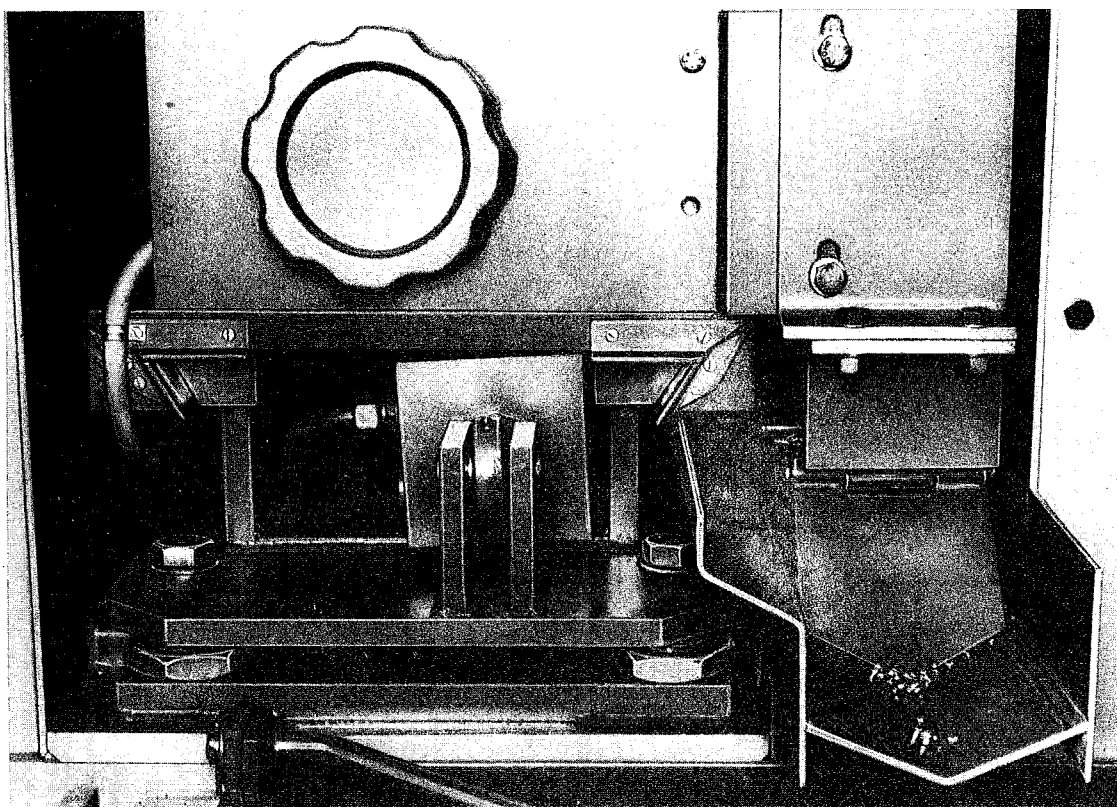


Abb. 30

Späneförderer

Der automatische Späneförderer schiebt die anfallenden Sägespäne in eine leicht zugängliche und schnell zu entleerende Späneschublade. Es muß darauf geachtet werden, daß die Späneschublade rechtzeitig geleert wird. Bei jedem Sägeblattvorschub transportieren die Schieber das Spänegut in Richtung Späneschublade. Einer besonderen Wartung unterliegt der Späneförderer nicht. Er sollte nur von Zeit zu Zeit gründlich gereinigt werden.

PMC 12-F

Sonderausrüstung

1. Stegunterstützung
2. Waagerechter Spannzylinder – Hochklappbar
3. Schwenkvorrichtung

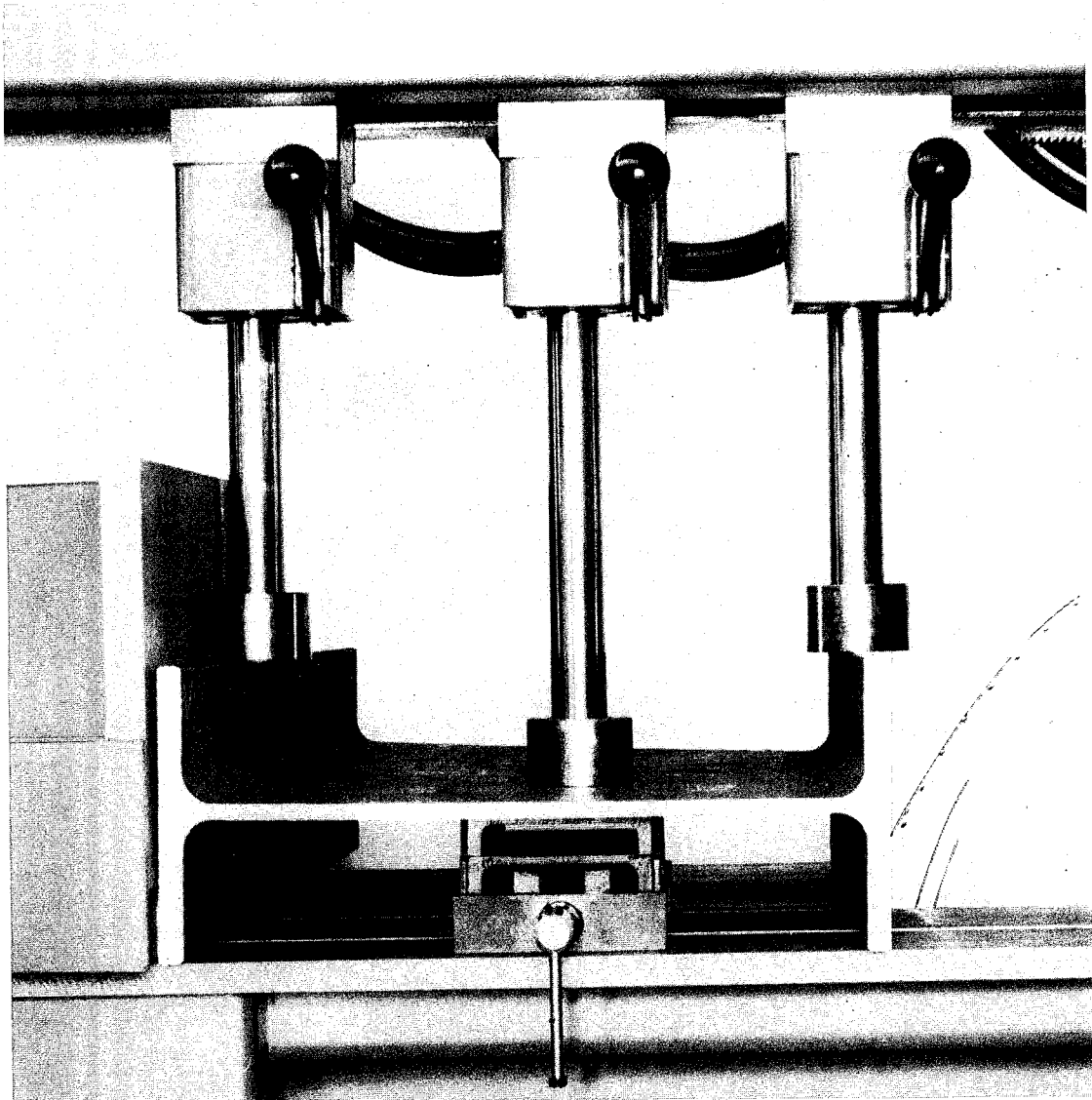


Abb. 31

Stegunterstützung

Werden häufig Profilträger mit dünnen Stegstärken gesägt, empfehlen wir unseren Stegunterstützungssatz (Abb. 31).

Dieser weist einen stufenlosen Einstellbereich von 42 bis 208 mm auf. Dadurch wird ein erschütterungsfreies und schnelleres Sägen von Profilen mit dünnen Stegstärken garantiert. Die Stegunterstützung wird in die Tischnute auf der Bedienungsseite eingelegt und durch einen Handhebel auf die erforderliche Höhe eingestellt.

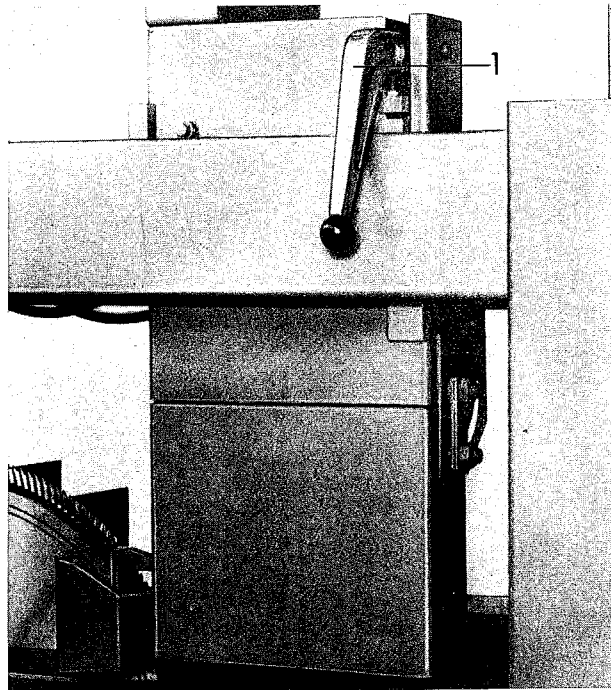


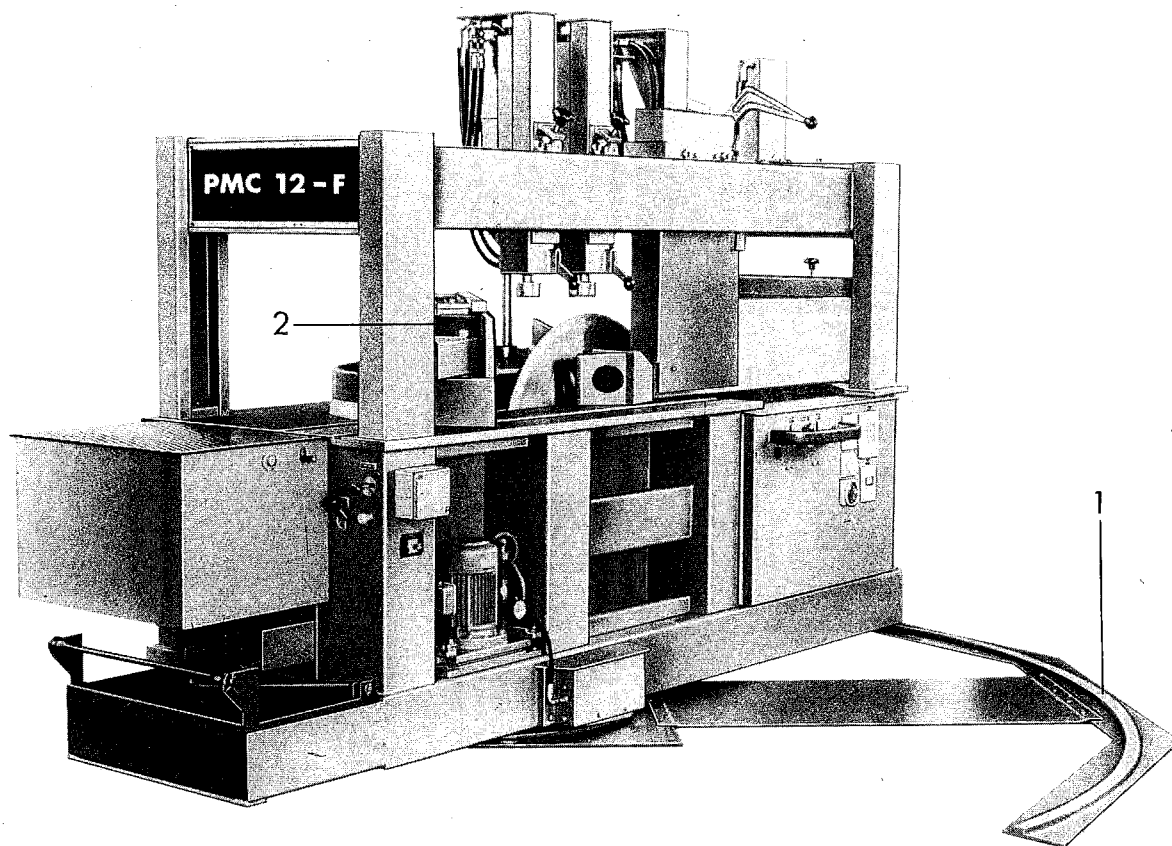
Abb. 32

Waagerechter Spannzylinder – Hochklappbar

Der waagerechte Spannzylinder drückt das Material sicher gegen die Anschlagplatte des Gehrungsanschlages.

Durch die Einhandschnelleinstellung (Abb. 32,1) läßt sich der waagerechte Spannzylinder auf die entsprechende Materialbreite fahren.

Der waagerechte Spannzylinder (Abb. 32) ist so konstruiert, daß er bei erforderlichen Längsschnitten hochklappbar ist.



Schwenkvorrichtung

Abb. 33

Die Konstruktion der Maschine erlaubt die Montage einer Schwenkvorrichtung.

Der normale Schwenkbereich 45° - 90° - 45° läßt sich bei verlängerten Laufplatten 1 bis 180° vergrößern.

Dadurch ist jeder Gehrungsschnitt möglich.

Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, den Gehrungsanschlag 2 hydraulisch zu klemmen, so daß er beim Schwenken der Maschine automatisch mitschwenkt.

Eine nachträgliche Montage der Schwenkvorrichtung ist problemlos.